No.PMPH023-a

NTN

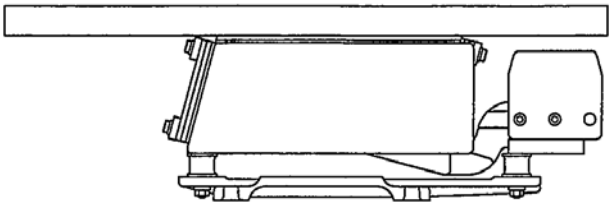
取扱説明書

ご使用になる前に

この取扱説明書を最後までお読みいただき正しく取り扱ってください。

ＮＴＮ直進フィーダ

Ｓ１０／Ｓ２０／Ｓ３０型
（グローバル対応型）



はじめに

この度は**ＮＴＮ直進フィーダ**をお買い上げいただきありがとうございます。**ＮＴＮ直進フィーダ**を正しくお使いいただくために、ご使用前にこの説明書を精読し、正しい操作で安全な作業をしてください。

なお、この取扱説明書は最終ご需要先まで必ずお届けください。また、使用する方は、お読みになった後もすぐに取り出し確認できますよう、大切に保管をお願いします。

１．ご使用の前に

- **本機がお手元に届きましたら、輸送中において破損・欠品がないかをご確認ください。もし不具合がある場合は最寄の営業所へご連絡ください。**
- **本機の梱包及び搬送用の固定金具が本体に取付けられている場合は、ご使用前に必ず取り外してください。**
- **本機には必ずＮＴＮコントローラを使用してください。**
  ＮＴＮコントローラ以外では、所定の性能が得られない場合があります。

目　次

ページ

はじめに…… 1
１．ご使用の前に…… 1
２．安全上のご注意…… 2～3
３．動作原理…… 3
４．主要構造と名称…… 4
５．寸法図…… 4～5
６．運搬と据付け…… 6
７．配線と運転方法…… 7
８．点検と調整…… 8～11
９．トラブルの場合…… 11～12
10．仕様…… 13～14

２．安全上のご注意

本機は部品供給機器としてトラブルフリー・省力化をコンセプトに設計・製造しておりますが、安全に関してはユーザである貴方自身の責任も重大となります。本説明書を良く読んでからご使用を開始し、次の安全上の注意事項は絶対にお守りください。又、本体の警告・注意ラベルには必ず従うようお願いします。

⚠ 警告	この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
⚠ 注意	この表示を無視して、誤った取扱いをすると、人が傷害を負う可能性及び物的損害のみの発生が想定される内容を示しています。

⚠ 警 告

	本機で一番危険な箇所は電気機器類です。必ずアース線を接続してください。アースをしないと感電の恐れがあります。
	爆発性ガスや引火性ガスの雰囲気、あるいは漏れた場所での使用は絶対にしないでください。爆発または火災が発生する恐れがあります。

⚠ 注 意

	水がかかる場所や、屋外・極度な低温及び高温多湿な場所では使用しないでください。（使用環境条件は、次頁を参照）
	・本機は重量物です（質量は 10 項の仕様を参照）。運搬は安全靴を履き落下に注意し慎重に行ってください。 ・本機を据付け後は確実に固定してください。
	・据付け・組立時は、素手で触れて作業しないでください。 ・整列機構の付いたシュートは、鋭利な角に注意し素手で触らないでください。必ず手袋を着用してください。
	強度の不足する台や不安定な場所では使用しないでください。所定の能力を発揮することができなくなります。
	本体を傾けて設置しないでください。所定の能力を発揮することができなくなります。
	配線を傷つけたり、引張ったり、無理に曲げたりしないでください。また、重い物を載せたり、挟み込んだりすると、配線が破損し、火災・感電の原因となります。
	シュートに熔接をする場合は、必ずシュートに熔接機のアースクリップを確実に接続してください。熔接用アースが不確実ですと、本体とコントローラを接続しているアース線が焼け、感電や漏電の恐れがあります。

□正しくご使用するために

①**NTN直進フィーダ**は、所定部品の形状に合わせ製作したシュートで部品を決められた場所へ直線的に搬送する振動機械です。上記以外の目的、例えば材料試験やふるいなどの機器としては使用しないでください。

②**NTN直進フィーダ**は本取扱説明書及び同梱のマニュアルの指示に従ってご使用ください。また技術仕様は 10 項の仕様をご参照ください。

③**NTN直進フィーダ**には、必ず**NTNコントローラ**を使用してください。又、本機に適合したコントローラ、電源をご使用ください。

④本機の仕様と搬送する部品の材料等により発生する騒音レベルは異なります。騒音値が許容限度を超えている場合には、遮音カバー等により遮音対策を実施してください。

（注１） 本機が完全な状態でない（異音、異振動、部品の欠損など）時は、使用しないでください。

（注２） 所定部品を搬送する整列機構をシュートに施している場合は、所定部品以外の部品を投入することは出来ません。

（注３） 使用環境条件

使用周囲温度	0～40℃
使用周囲湿度	30～90％（ただし、結露無きこと）
使用高度	1,000ｍ以下
輸送時の保管温度	−10～50℃
使用場所の雰囲気	水・薬品等が掛からないこと。 可燃性ガス・腐食性ガスが無いこと。 屋内で使用すること。

□ユーザの遵守事項

①運転、保守、修理等どんな作業時でも本取扱説明書及びマニュアルの指示に従って作業してください。

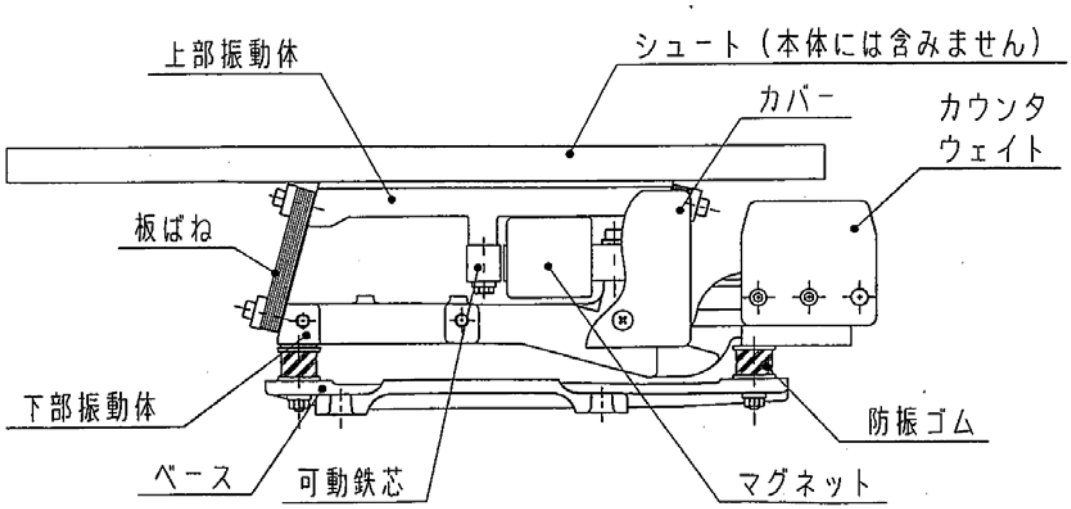
②**NTN直進フィーダ**の安全を損ねるようなご使用はお避けください。又、安全を害するような変化の兆候が見られた時は、その内容を**NTN**へご連絡ください。

(注)**NTN直進フィーダ**の据付、操作、保守、修理は専門技術者が行ってください。又、関係者以外の人が操作することはお避けください。

３．動作原理

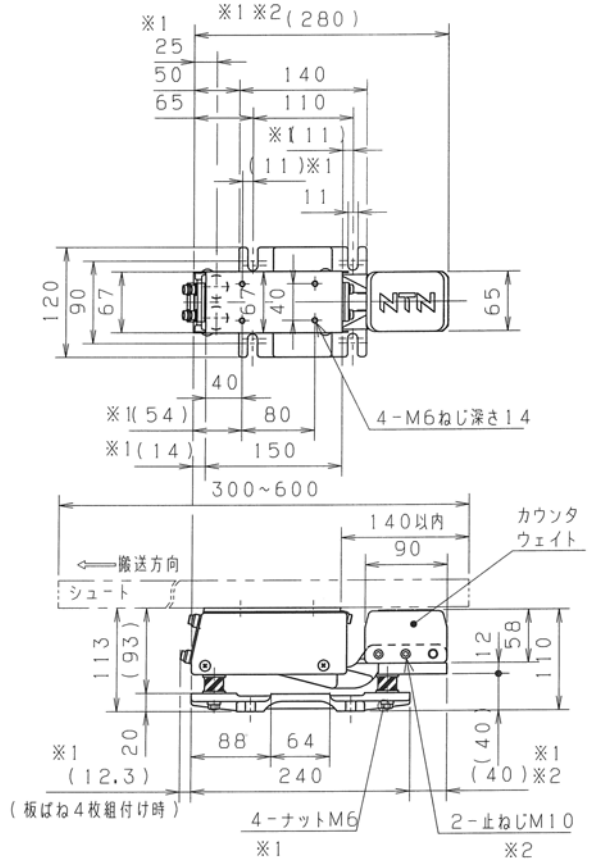
NTN直進フィーダは上部振動体に搭載されたシュートと下部振動体が、角度を持った板ばねによって結合され、マグネットで加振することにより、シュート上のワークを斜め上方に投げ上げ、小刻みに進行させます。
シュート質量に対して、板ばねの強さを適切に設定し、マグネットの吸引周波数に共振させているため、小さな加振力によって大きな振動を作り出すことが出来ます。

４．主要構造と名称



５．寸法図

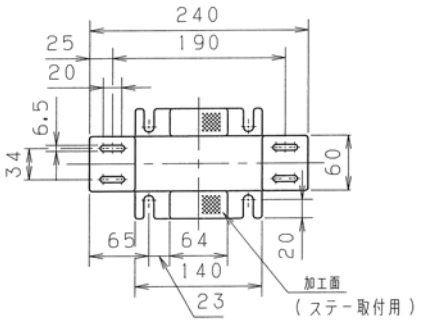
K-S１０Z２



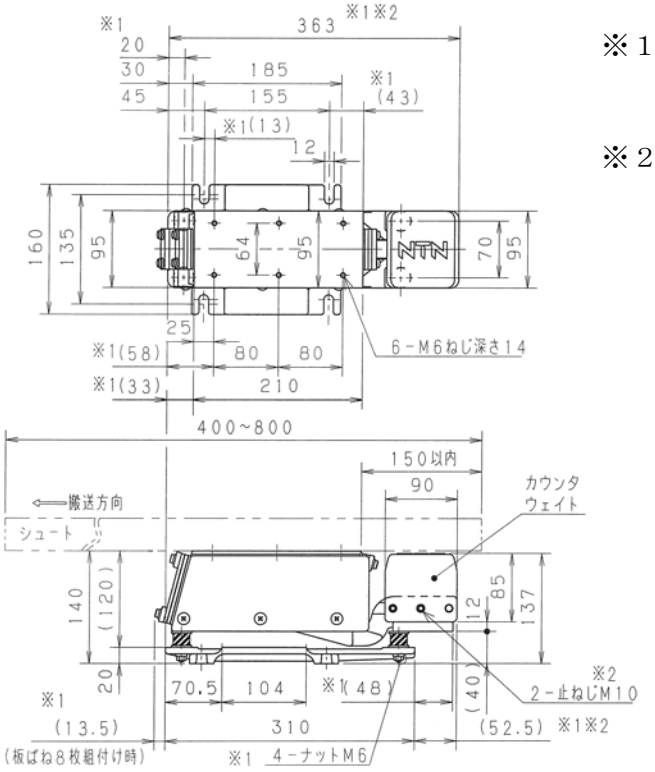
※１　４－ナット M6 を緩めると、※１寸法は搬送方向の前後に各 10mm まで変更できます。

※２　カウンタウェイトは２－止ねじ M10 を緩めると、図の位置より搬送方向の前側へ 15mm まで、後側へ 35mm まで移動できます。

ベース板寸法図（上面視）



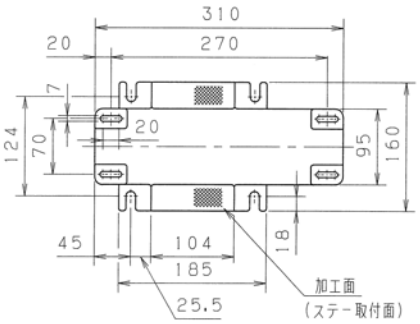
K－S２０Z２　　K－S２０W４



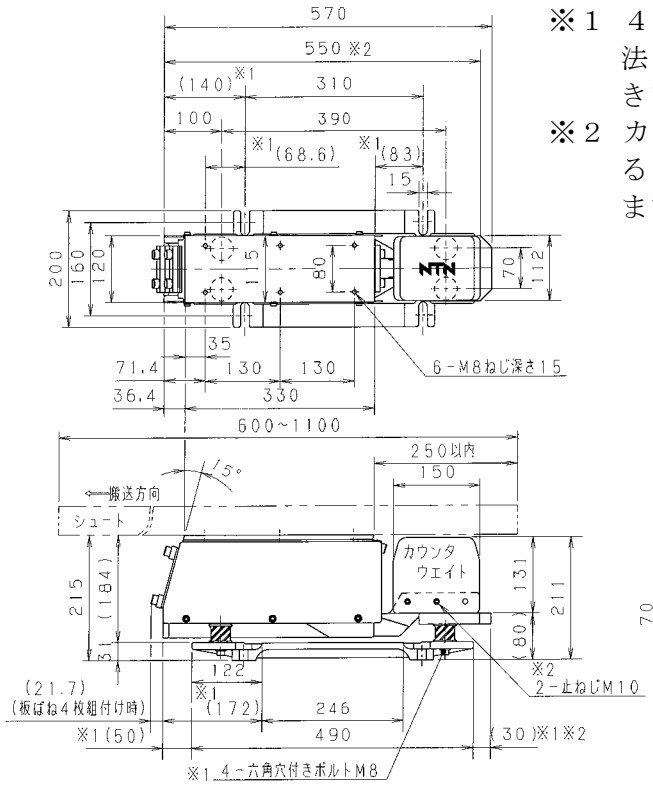
※１　４－ナット M6 を緩めると、※１寸法は搬送方向の前後に各 10mm まで変更できます。

※２　カウンタウェイトは２－止ねじ M10 を緩めると、図の位置より搬送方向の前側へ 10mm まで、後側へ 35mm まで移動できます。

ベース板寸法図（上面視）



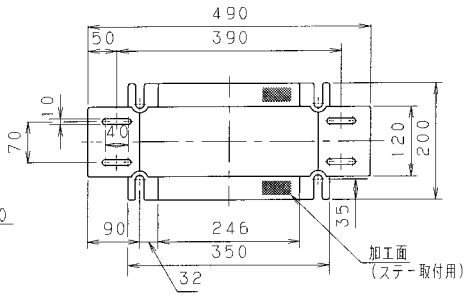
K-S３０Z４



※１　４－六角穴付ボルト M8 を緩めると、※１寸法は搬送方向の前後に各 20mm まで変更できます。

※２　カウンタウェイトは２－止ねじ M10 を緩めると、図の位置より搬送方向の前側へ 10mm まで、後側へ 65mm まで移動できます。

ベース板寸法図（上面視）



（注 1）ベース板無しのタイプ（品番のＺ又はWの部分が、Ｙ又はＶのもの）は、ベース板寸法図等を参照し取付けてください。

（注 2）シュートを製作する場合は、図の許容寸法及び 10 項の仕様に記載の質量を守ってください。また剛性を弱めない範囲で、できるだけ軽量にしてください。

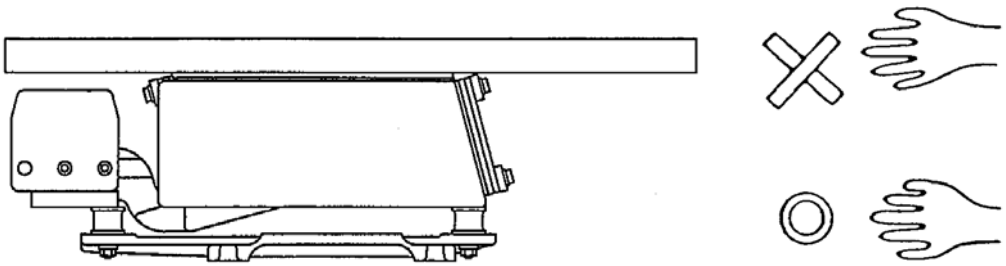
６．運搬と据付け

⚠ 注意

本体は重量物です。落下に注意して慎重に運搬してください。

(1) 運 搬

シュートを持って運搬すると、シュートや板ばねを変形させる恐れがありますので、必ずベース又は、取付け台を持ってください。



□運搬時の注意

本機は重量物です。運搬する場合は落下に注意し、慎重に運搬してください。特に、Ｓ２０、Ｓ３０は一人で運搬すること無く、複数人もしくは、充分な吊上げ容量のある吊上げ装置、吊り具を使用し、慎重に運搬してください。

※本体質量（シュートが付いている場合は、シュート質量も追加する）は、10 項の仕様を参照してください。

(2) 据 付 け

ベースをボルトでしっかりと固定して下さい。

運転時ベース部に触れたとき、ほとんど振動を感じ取れないのが望ましい取付方です。

□据付け時の注意

① シュート部などの鋭利な角に素手が触れないよう、保護手袋を着用してください。
② 本機は、強度の不足する台や不安定な場所では使用しないでください。
③ 本機の振動部（ベース部以外）を他のものと接触させて固定しないでください。
④ 本機を傾けて設置すると、所定の能力が発揮することができません。必ず水平を確認してください。
⑤ 直進フィーダの近くで、溶接作業、グラインダ作業を行う際には、直進フィーダ全体を保護カバーで覆ってください。鉄粉等が飛び込み性能を損なうことがあります。

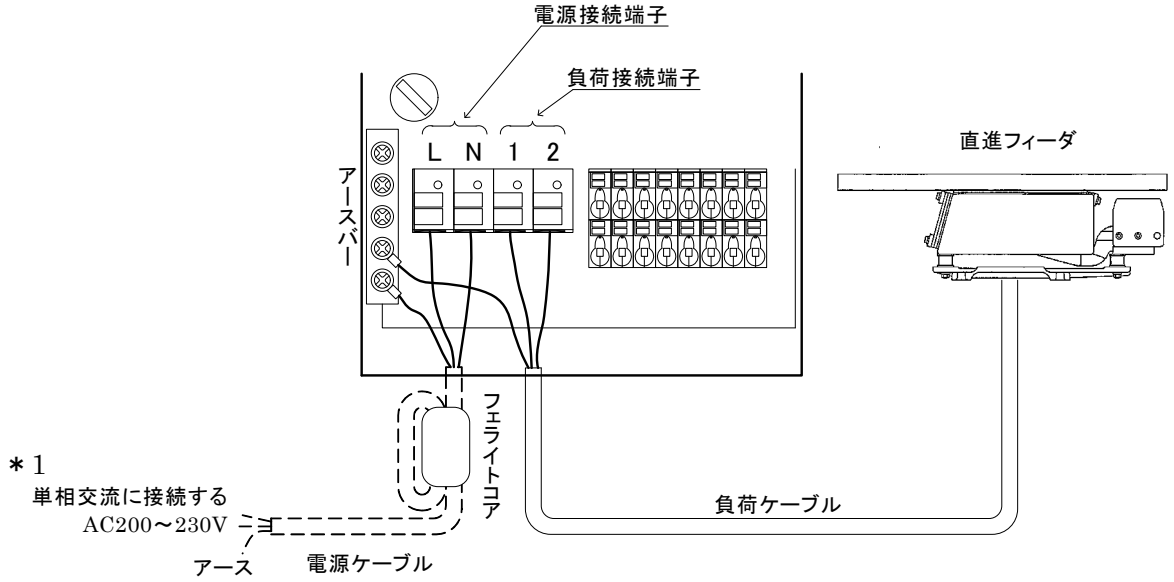
７．配線と運転方法

⚠警告

電源電圧は、振動本体の機械銘板（形式・電源・製造№のシール）に従ってください。

電源のアース線は必ず接続してください。

コントローラ Ｋ－ＥＵＣ４６の例



＊1　三相電源の場合は、三相の内のいずれか二相を使用する。残りの一相は使用しないこと。

＊2　Ｋ－ＥＵＣ４６に電源ケーブルは付属されていません。配線工事をされる業者様で用意してください。

①シュート及び直進フィーダ等を固定した搬送用固定金具が付いているときは外します。
②電源を接続します。（詳しい結線方法は、コントローラの取扱説明書を参照）
③ コントローラの速度調整つまみを反時計方向に回し、目盛を「０」に合わせます。
（直進フィーダが周囲のものに接触せず、フリーな状態になっていることを確認）
④ コントローラの電源スイッチをＯＮにします。（操作パネルのＬＥＤ点灯）
⑤ コントローラの速度調整つまみをゆっくり時計方向に回し、供給能力に応じた速度に目盛を合わせます。尚、本機は、板ばねの折損を防ぐため、８項の板ばね許容最大振幅以下で運転してください。

(注 1)装置などに組み込む場合、ON-OFF はコントローラの一次側で開閉すること無く、外部制御入力端子をご使用ください。

(注 2)電源の接続工事は、電気技術担当者が行ってください。結線を改造・変更する場合はコントローラ取扱説明書をご参照ください。

(注 3)所定部品の形状に合わせたシュートが取付けられ、コントローラの速度調整つまみの周囲に指示マークがある場合は、調整つまみをその位置に合わせてご使用ください。

(注 4)ケーブルは振動本体付属のリード線を使用してください。貴社にて延長する場合は 10ｍ以下とし、2.5㎟以上のサイズのアース線で、別にアースをとるようにしてください。また、保護導通試験を行い、適切なアースがとられているか確認してください。

(注 5) 使用するコントローラについては、コントローラの取扱説明書をご参照ください。

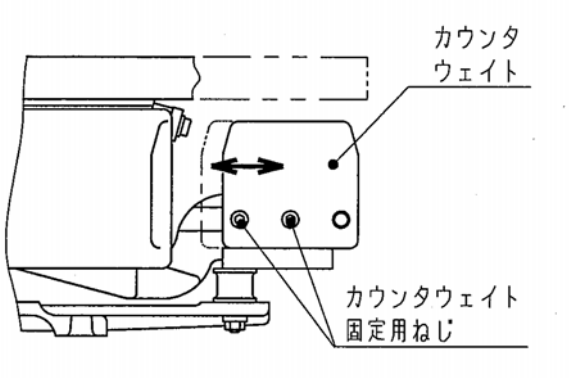
８．点検と調整

(1)カウンタウェイトの調整

> **⚠ 注意**
>
> **カウンタウェイトの移動範囲を超えた場合、止めねじの緩みなどが発生すると、カウンタウェイトが取付部より外れ、落下する危険性があります。**

シュート上の前後で部品の搬送速度ムラが生じた場合には、カウンターウェイトの前後移動で調整してください。

(注)カウンタウェイト固定用ねじは、確実に締付けてください。また、カウンタウェイトの固定位置は、4～5 頁の 5 項、寸法図の移動範囲内（※２の寸法）になっていることを確認して下さい。



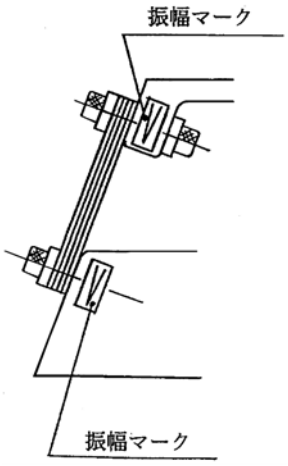
(2)板ばねの点検と調整

①板ばねの許容最大振幅

本機は板ばねの折損を防ぐため下表の振幅以下で運転してください。これ以上の振幅で使用した場合、早期に板ばねが折損する恐れがあります。振幅の測定は添付の振幅マークを下図の様に貼り、必ず上下の振幅マークの読みを合計してください。

形式・サイズ	板ばね品番	振幅 (上部+下部)
Ｓ１０	K-PLS4-40×6	0.7
Ｓ２０（全）	K-PLS4-70×12	1.4
Ｓ２０（半）	K-PLS4-70×9	1.9
Ｓ３０	K-PLS4-86×15	1.8

(注)ＮＴＮが推奨速度を指定したときは、その推奨目盛りにコントローラの速度調整つまみを合わせてください。



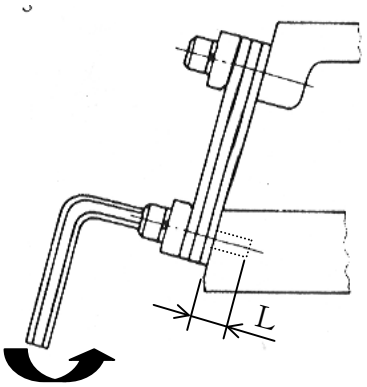
②板ばね着脱時の注意

板ばねを脱着するときは、必ず１ユニットを完了してから次のユニットに移ってください。全てのユニットを同時に緩めないでください。

a)ボルトの食い込み深さ（L 寸法は上部振動体側も含む）は、ねじ径の２倍以上とし板ばねの増減に伴いボルト長さも変更してください。

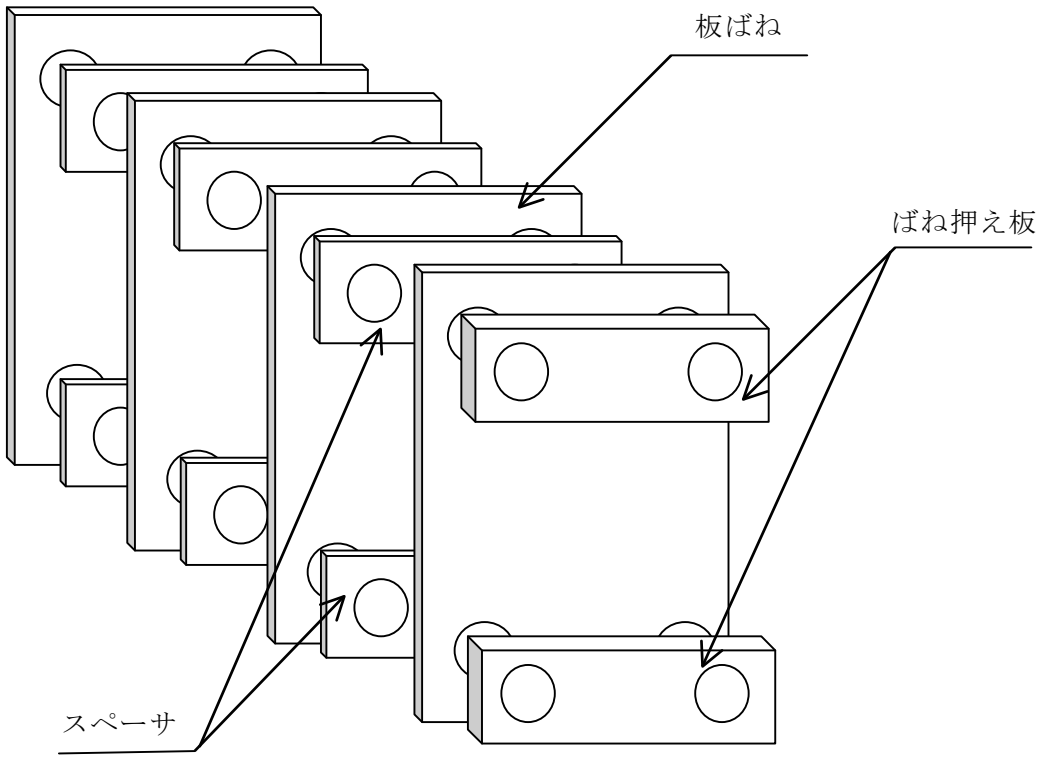
※ボルトの締付けトルクは次表を目安にしっかり締付けてください。

形式・ サイズ	使用ボルト	締付け トルク
S10 S20	六角穴付ボルト M6 （強度区分 10.9 以上）	約 14.7N･m （150 kg f･cm）
S30	六角穴付ボルト M10 （強度区分 10.9 以上）	約 68.6N･m （700 kg f･cm）



b)板ばね間（板ばねとスペーサ間）にはグリースまたは防錆油を塗布して組付けしてください。

S10　S20　S30



（注）ゴミ・切粉等を板ばね間に挟み込まないでください。

③増し締め

実動約４０時間運転後、板ばね取付けボルトを点検し、増し締めして下さい。

正常な締め付けがしてあれば追い込み代は殆どありませんが､板ばねのなじみ分を増し締めすると考えてください。

④ヘタリの補正

速度調整つまみを常時、MAX.で使用するようになった場合、板ばねユニットのいずれか１か所に板ばねを１～2 枚追加してください。

（板ばね取付けボルトが正常に締結されていても、40～100 時間運転すると、振動による繰り返し応力により、板ばねそのもののばね定数が低下し、そのためわずかに振幅が減少することがあります。）

⑤板ばね交換

1 日に 8 時間の運転で 1 年間運転後を目安に、板ばねの全数交換をおすすめします。

（④項のヘタリの修正を行っても振幅が回復しない場合、板ばねの寿命とし、全数の交換をおすすめします。）

（**注**）板ばねが新たに必要な場合は、10 項の仕様の板ばね品番を参照のうえ、お求めください。

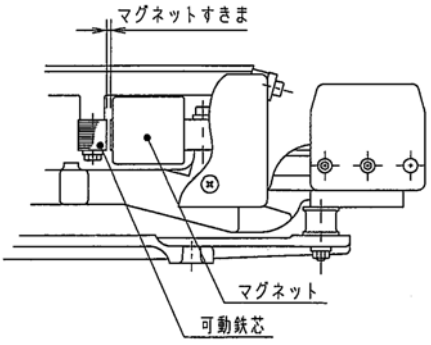
(3) マグネットすきまの点検と調整

マグネットと可動鉄芯のすきまは、**ＮＴＮ**本体出荷時は下表のすきまにセットされていますが、最大振幅時触れない程度で、できるだけ狭くすることが望ましいので時々点検し、適正値を保ってください。

〈調整方法〉

① カバーを外します。（片側のみで可）
② 可動鉄芯締付ボルトを緩めます。
③ マグネットすきまに各本体指定寸法(下表)のすきまゲージを挿入し、マグネット側に可動鉄芯を押し付けて、可動鉄芯締付ボルトを仮止めします。
④ 可動鉄芯締付ボルトを締付けます。この時②でのセット位置がずれないように注意してください。
⑤ すきまゲージを引き抜きます。マグネットと平行度及びすきまをチェックします。
⑥ カバーを取り付けます。

形式・駆動方式	マグネットすきま（ｍｍ）	
	出荷時	最大
Ｓ１０（全波）	1.0	
Ｓ２０（全波）	1.0	
Ｓ２０（半波）	1.5	
Ｓ３０（半波）	2.0	



(注 1)マグネットすきまを表内最大値の２割増し以上で使用すると、マグネットが焼損する恐れがあります。マグネットすきまは時々点検して適正値を保ってください。

(注 2)粉等の多い雰囲気中では、これらが固くこびりついてすきまをせばめ、異常音を発生することがありますので、定期的に点検し取り除いてください。

(注 3)各本体指定のすきまゲージは添付していませんので、市販品のシックネスゲージをご購入ください。

(4) 電源周波数の変更

ＮＴＮ直進フィーダは使用する地域の電源周波数またはコントローラの設定周波数と適合した調整をしています。従って駆動用出力周波数となる電源周波数またはコントローラの設定周波数が変わると正常な振動が得られません。電源周波数を変更する場合は、次の手順で行って下さい。

（注）周波数可変コントローラにより駆動用出力周波数を設定している場合は、電源周波数（50Hz⇔60Hz）が変更となっても設定等の変更は必要ありません。

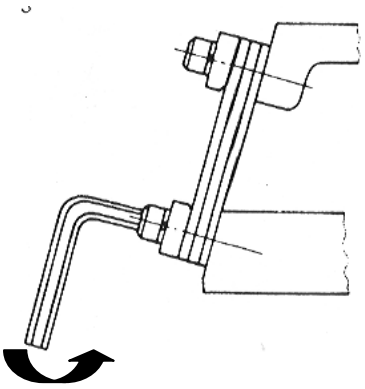
板ばね枚数の変更

電源周波数	直進フィーダ	
	板ばね調整 （板ばね枚数）	実　施　例
50Hz→60Hz	約４割増	前・後総枚数18枚の場合は、約25枚に変更する
60Hz→50Hz	約３割減	前・後総枚数20枚の場合は、約14枚に変更する

(注1)コントローラの電源周波数の切換えについての詳細は、コントローラ取扱説明書をご参照ください。

(注2)板ばねが新たに必要な場合は、10項の仕様の板ばね品番を参照のうえ、お求めください。

＜参考：ばね枚数過不足の調べ方＞



現在取付ている板ばね枚数が、シュートに対して多すぎる、あるいは少な過ぎるかは、次の方法で調べてください。
振動させながら板ばね締付けボルトを１ヵ所だけ僅かに緩めて振幅を見ます。

・振幅が増した→板ばね枚数が多すぎる。
・振幅が減じた→板ばね枚数が少な過ぎるか、
　あるいは適切である。

充分な振幅が得られて、かつ、ボルトを緩めると振幅が減るのが最適な状態です。

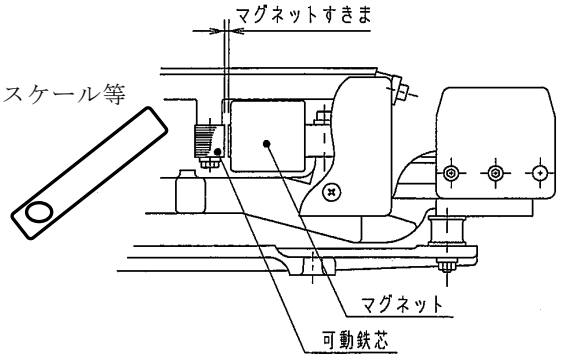
９．トラブルの場合

万一トラブルが発生した場合、下記の点をお調べください。

(1)全く振動しない

この場合、次のようにトラブル内容を機械系と電気系に区別して確認してください。
電源スイッチを入れた状態で、下図のようにマグネットのすきまに鉄片を入れてください。
この時、

① 振動しながら強く吸引される場合…電気系統は正常です。従って直進フィーダの板ばね枚数の設定などに問題があるか、周波数の指定を誤っているかのどちらかです。



② 全く吸引されない場合……コントローラ、マグネットを含む電気系統の故障です。但しセンサ付コントローラであれば、検出ヘッドがワークを検出している状態が考えられます。これは故障ではありませんので、光軸合わせ、または近接距離等の再確認をして下さい。

その他、電気系統では念のため次の事項を確認してください。

a) 電源の接続は正しいか。(7 項の配線と運転方法を参照)
b) コントローラのヒューズ溶断および過電流保護機能が働いていないか。
c) コントローラの外部制御入力端子 (X1-0V) を短絡しているか。
   または、外部制御により閉じられているか。(コントローラ取扱説明書参照)
d) マグネットコイルの断線はないか。

(2) 振動するが振幅が不足している

① 電源不良 (200Ｖ仕様に 100Ｖを接続していないか)。
② 板ばね取付けボルトが緩んでいないか。
③ シュート等の締付けボルトが緩んでいないか。
④ マグネットすきまが広すぎないか。
⑤ 搬送用の固定金具は外してあるか。
⑥ シュート質量が大きすぎないか。
⑦ シュート質量に対して板ばねの枚数が適切であるか。
⑧ コントローラの周波数調整ミス(周波数可変コントローラの場合)

(3) 使用途中に振幅が減少してきた

① ばねがヘタっていないか。
② 板ばね取付けボルトが緩んでいないか。
③ 板ばねの破損、サビの発生はないか。
④ マグネットのすきまに異物等を挟み込んでいないか。
⑤ シュート締付けボルトの緩みはないか。
⑥ コントローラの周波数調整ミス(周波数可変コントローラの場合)

(4) 異常な金属音がする

① マグネットすきまが狭く振動時に接触していないか。また、すきまに異物を挟み込んでいないか。
② 過振幅になっていないか。
③ 搬送用の固定金具等は外してあるか。
④ カバーが変形して振動体に干渉していないか。

その他原因不明で**ＮＴＮ**へ故障状況を連絡して戴く場合には、早く対策を講じるため、上記を参考にその内容を出来るだけ詳しくお知らせください。

１０．仕様

K－ S １０ Z 2

- 電圧・駆動方式
- 設計変更記号
- 本体サイズ
- 本体形式

電圧・駆動方式と振動数の関係

電圧・駆動方式			50Hz 地区	60Hz 地区
2	AC200V	全波	6,000 回／分	7,200 回／分
4	AC200V	半波	3,000 回／分	3,600 回／分

＜共通仕様＞ **全波／半波**

品　番	K-S10□2　　K-S20□$^{2}_{4}$　　K-S30□4		
IP保護等級	IP32	板ばね固定ボルト強度区分	12.9
ケーブル太さ×長さ （センターより）	マグネット:1.0mm^2×3m	塗　装	振動体:黒色 カバー:銀色

＜個別仕様＞

S10（全波）

品　番	K-S10Z2　　K-S10Y2		
駆動方式	全波	振動数　(回/分)	6,000(50Hz)、7,200(60Hz)
ばね角度	12°	板ばね組付(ヵ所)	2(前、後)
電源電圧(V)	200	標準セット枚数	5 枚×2=10 枚
消費電力(VA)	40	板ばね品番(材質)	K-PLS4-40×6(スチール)
消費電流(A)	0.2	板ばね寸法(mm) 長さ(穴ﾋﾟｯﾁ)×幅(〃)×板厚	54(40)×42(28)×0.6
マグネット品番 （使用個数）	K-PMG-121-3 (1 個)	板ばね締付トルク	14.7N･m{150kgf･cm}
最大搭載シュート 長さ (mm)	600	最大搭載シュート質量(kg) ※ワーク＋シュート質量	2.5(50Hz) 2.0(60Hz)
備　考	K-S10Z2 (ベース板有り)	K-S10Y2 (ベース板無し)	
質量(kg)	7	5.5	

S20（全波／半波）

品　番	K-S20Z2　K-S20Y2　K-S20W4　K-S20V4		
駆動方式	全波(品番末尾:2) 半波(　〃　:4)	振動数　(回/分)	全波:6,000(50Hz)、7,200(60Hz) 半波:3,000(50Hz)、3,600(60Hz)
ばね角度	15°	板ばね組付(ヵ所)	2(前、後)
電源電圧(V)	200	標準セット枚数	9枚×2＝18枚
消費電力(VA)	全波:100　半波:120	板ばね品番(材質)	全波:K-PLS4-70×12(スチール) 半波:K-PLS4-70×9(スチール)
消費電流(A)	全波:0.5　半波:0.6	板ばね寸法(mm) 長さ(穴ピッチ)×幅(〃)×板厚	全波:88(70)×50(35)×1.2 半波:88(70)×50(35)×0.9
マグネット品番 (使用個数)	K-PMG-221-3 (1 個)	板ばね締付トルク	14.7N･m(150kgf･cm)
最大搭載シュート 長さ (mm)	800	最大搭載シュート質量(kg) ※ワーク＋シュート質量	5.0(50Hz) 3.5(60Hz)

備　考	K-S20Z2、K-S20W4 (ベース板有り)	K-S20Y2、K-S20V4 (ベース板無し)
質量(kg)	14	11.5

S30（半波）

品　番	K-S30Z4　K-S30Y4		
駆動方式	半波	振動数　(回/分)	3,000(50Hz)、3,600(60Hz)
ばね角度	15°	板ばね組付(ヵ所)	2(前、後)
電源電圧(V)	200	標準セット枚数	5 枚×2=10 枚
消費電力(VA)	180	板ばね品番(材質)	K-PLS4-86×15(スチール)
消費電流(A)	0.9	板ばね寸法(mm) 長さ(穴ピッチ)×幅(〃)×板厚	106(86)×80(50)×1.5
マグネット品番 (使用個数)	K-PMG-321-6 (1 個)	板ばね締付トルク	68.6N･m(700kgf･cm)
最大搭載シュート 長さ　(mm)	1,100	最大搭載シュート質量(kg) ※ワーク＋シュート質量	15

備　考	K-S30Z4 (ベース板有り)	K-S30Y4 (ベース板無し)
質量(kg)	41	33

（注 1）マグネットすきま寸法は、10 頁のマグネットすきまの点検と調整を参照ください。

（注 2）特殊な仕様（電圧、周波数、部品材質など）の場合は、個別のマニュアルを参照ください。

〔適応規格〕

欧州低電圧指令の整合規格：EN61010-1：2010

北米の整合規格　アメリカ合衆国：UL 61010-1：2012

カナダ：CAN／CSA-C22.2　61010-1-12

（ＮＲＴＬ認証：TUV Rheinland of North America Inc.　認証番号　CU 72122179）

欧州ＥＭＣ指令；EN61000-6-4:2007

EN61000-6-2:2005

ＥＭＣの詳細についてはコントローラＫ－ＥＵＣ４６の取扱説明書を参照願います。

【メモ】

ＮＴＮパーツフィーダ保証書について

この製品には保証書が添付されています。ご購入の際は、必ずお受取り下さい。

保証書は保証書記載の保証条件に従い、製品の無償修理をお約束するものです。記載内容をお確かめの上、大切に保管して戴きますようお願いします。

・本説明書は機能向上などのため、ことわりなく変更することがあります。

改訂　2013年　7月　1日　3版
発行　2003年　1月　17日

NTN

ＮＴＮテクニカルサービス株式会社

＜製造＞　精機商品部 製作課
〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町大字中箕輪14017-11
TEL 0265-79-1782　FAX 0265-79-1781

＜お問い合わせ先＞
東日本地区　TEL 03-6713-3652
〒108－0075 東京都港区港南2丁目16番2号
中日本地区　TEL 052-222-3291
〒460－0003 愛知県名古屋市中区錦2丁目3 番4 号
西日本地区　TEL 06-6449-6716
〒550-0003 大阪府大阪市西区京町堀1丁目3番17号

<Head Office>
Phone: +81-6-6449-5461
1-3-17 Kyoumachibori, Nishi-ku,
Osaka 550-0003 Japan
<Sales>
NTN WALZLAGER (EUROPA) GmbH
Phone: +49-211-2508-0
Fax　: +49-211-2508400
Hauptverwaltung: Max-Plank-Strasse
23, 40699 Erkrath, F.R.Germany
NTN USA CORPORATION
Phone:+1-847-298-7500
Fax　:+1-847-294-1209
1600 E.Bishop Court, P.O.Box 7604,
Mount Prospect, IL 60056-7604, USA

無断転載を禁ずる　©ＮＴＮテクニカルサービス株式会社　2013